

中華民國經濟部智慧財產局

INTELLECTUAL PROPERTY OFFICE
MINISTRY OF ECONOMIC AFFAIRS
REPUBLIC OF CHINA

茲證明所附文件，係本局存檔中原申請案的副本，正確無訛，
其申請資料如下：

This is to certify that annexed is a true copy from the records of this
office of the application as originally filed which is identified hereunder：

申請日：西元 2003 年 04 月 09 日
Application Date

申請案號：092108172
Application No.

申請人：鴻海精密工業股份有限公司
Applicant(s)

局長
Director General

蔡練生

發文日期：西元 2003 年 4 月 30 日
Issue Date

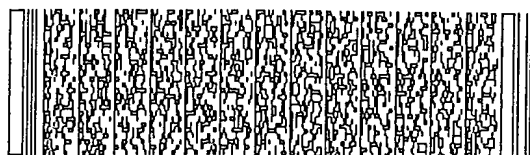
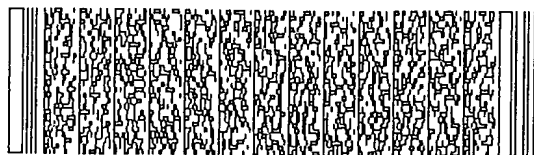
發文字號：09220428740
Serial No.

申請日期：92.4.9	IPC分類
申請案號：92108172	

(以上各欄由本局填註)

發明專利說明書

一、 發明名稱	中 文	人員績效考核系統及方法
	英 文	System and Method for Employee Performance Assessing
二、 發明人 (共3人)	姓 名 (中文)	1. 葉步洋 2. 郭許良
	姓 名 (英文)	1. Pu-Yang, Yeh 2. Guo, Xu-Liang
	國 籍 (中英文)	1. 中華民國 ROC 2. 中國 PRC
	住居所 (中 文)	1. 台北縣土城市自由街2號 2. 深圳市寶安區龍華鎮油松第十工業區東環二路二號
	住居所 (英 文)	1. 2, Tzu Yu Street, Tu-Cheng City, Taipei Hsien, Taiwan, ROC 2. 2, Dong Huan 2nd Road, You-Song Tenth Industrial Park, Long-Hua Town, Bao-An District, Shenzhen City, PRC
三、 申請人 (共1人)	名稱或 姓 名 (中文)	1. 鴻海精密工業股份有限公司
	名稱或 姓 名 (英文)	1. HON HAI PRECISION INDUSTRY CO., LTD
	國 籍 (中英文)	1. 中華民國 ROC
	住居所 (營業所) (中 文)	1. 台北縣土城市自由街2號 (本地址與前向貴局申請者相同)
	住居所 (營業所) (英 文)	1. 2, Tzu Yu Street, Tu-Cheng City, Taipei Hsien, Taiwan, ROC
	代表人 (中文)	1. 郭台銘
代表人 (英文)	1. Gou, Tai-Ming	

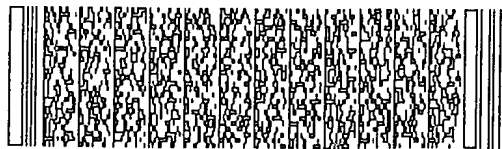


申請日期：	IPC分類
申請案號：	

(以上各欄由本局填註)

發明專利說明書

一、 發明名稱	中 文	
	英 文	
二、 發明人 (共3人)	姓 名 (中 文)	3. 肖准
	姓 名 (英 文)	3. Xiao, Zhun
	國 籍 (中 英 文)	3. 中國PRC
	住居所 (中 文)	3. 深圳市寶安區龍華鎮油松第十工業區東環二路二號
	住居所 (英 文)	3. 2, Dong Huan 2nd Road, You-Song Tenth Industrial Park, Long-Hua Town, Bao-An District, Shenzhen City, PRC
三、 申請人 (共1人)	名稱或 姓 名 (中 文)	
	名稱或 姓 名 (英 文)	
	國 籍 (中 英 文)	
	住居所 (營業所) (中 文)	
	住居所 (營業所) (英 文)	
	代表人 (中 文)	
	代表人 (英 文)	



四、中文發明摘要 (發明名稱：人員績效考核系統及方法)

本發明揭露了一種人員績效考核系統及方法。該系統包括有一加工狀態追蹤模組，一人員績效考核模組和一績效報表生成模組。其中加工狀態追蹤模組用於追蹤零件實際加工狀態；人員績效考核模組用於根據員工工時、作業達標率及作業品質，進行績效考核分析；績效報表生成模組用於將上述資料生成報表。該系統有複數用戶端電腦及一資料庫，二者藉由網路相連；此系統藉由網路與一模具加工排配系統相連。該系統藉由資訊工具管理，根據員工對模具加工排配結果的加工狀態追蹤達到考核員工績效的目的，實現了員工績效考核之公平性和客觀性。

五、(一)、本案代表圖為：第__四__圖

(二)、本案代表圖之元件代表符號簡單說明：

無

六、英文發明摘要 (發明名稱：System and Method for Employee Performance Assessing)

A system and method for employee performance assessing is disclosed. This system links a plurality of client computers and a database via network, and the system links a system for mould production scheduling via network. The system includes a module of tracing machining state, a module of assessing employee performance and a module of reporting. Thereinto, the module of



四、中文發明摘要 (發明名稱：人員績效考核系統及方法)

六、英文發明摘要 (發明名稱：System and Method for Employee Performance Assessing)

tracing machining state is tracing machining state of part. The module of assissing employee performance is analysing employee performance basis of employee worktime, compass ratio and work quality. The module of reporting is creating report basis of hereinbefore data. The system and method for employee performance assessing achieves equity and objectivity of employee performance assessing.



一、本案已向

國家(地區)申請專利

申請日期

案號

主張專利法第二十四條第一項優先權

無

二、☐主張專利法第二十五條之一第一項優先權：

申請案號：

無

日期：

三、主張本案係符合專利法第二十條第一項☐第一款但書或☐第二款但書規定之期間

日期：

四、☐有關微生物已寄存於國外：

寄存國家：

寄存機構：

寄存日期：

寄存號碼：

無

☐有關微生物已寄存於國內(本局所指定之寄存機構)：

寄存機構：

寄存日期：

寄存號碼：

無

☐熟習該項技術者易於獲得, 不須寄存。



五、發明說明 (1)

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種人力資源管理的系統及方法，特別係關於一種與生產排程有關的人員績效考核的系統及方法。

【先前技術】

人力資源管理的核心是人的績效管理，績效管理的核心是公平和效率，企業通過績效管理實現公平與效率的關鍵是建立科學合理的績效評估行動，使員工獲得公平的感覺，同時，使企業管理實現最大化效率。

在大多數企業中職員績效評估的方法通常是"四個一評"或"三個一評"。"四個一評"就是員工自我評價、員工相互評價、主管評價和群眾評價。"三個一評"就是自我評價、員工相互評價和主管評價。但在績效評估過程中產生許多傳統文化與現代企業管理要求的矛盾，人們通常不願意直接在他人在面前直截了當地談論對其的各種看法，特別是其工作中的業績。然而，現代企業管理中通常有不少面對面的直接交流，或稱為企業內部溝通的要求。結果，企業人力資源管理部門常常面臨尷尬的局面：無法向職工陳述對他的評價。

現代企業中有的採用了比較先進的績效評估製度，但應用過程中，評估總是不可避免地存在這樣或那樣的偏見，影響績效評估的公正性和客觀性。

本發明藉由資訊工具管理手段，在實現模具加工生產排配之有效工作及產能計劃和安排的同時，使人員和機具

五、發明說明 (2)

得到較佳化之運用，避免昂貴機具設備及人員浪費，實現了員工績效考核之公平性和客觀性。

【發明內容】

本發明藉由資訊工具管理手段，在實現模具加工生產排配之有效工作及產能計劃和安排的同時，使人員和機具得到較佳化之運用，避免昂貴機具設備及人員浪費，實現了員工績效考核之公平性和客觀性。

本發明揭露了一種人員績效考核系統。該人員績效考核系統包括有一加工狀態追蹤模組、一人員績效考核模組及一績效報表生成模組。其中加工狀態追蹤模組係用於工作人員對排配結果進行加工狀態的追蹤，記錄加工的狀態和實際加工開始及結束時間。加工狀態追蹤模組包括有一採集排配結果子模組及一完工維護子模組。其中採集排配結果子模組用於從模具加工排配系統採集每天的模具加工排配結果，存儲至零件加工明細檔案。其中零件加工明細檔案包括的字段有零件名稱、零件編號、預計開工時間、預計完工時間、員工工號、員工名稱、實際開工時間及實際完工時間、完工狀態。完工維護子模組用於將每個零件的實際發生的開工和完工時間寫入到零件加工明細檔案中。其中零件的完工狀態有三種：未投入、在製及完工。

人員績效考核模組係用於根據員工工時、作業達標率及作業品質，進行績效考核分析。該模組包括有一開/完工紀錄生成子模組、一員工工時計算法子模組、一員工作業達標率計算法子模組及一作業品質檢查子模組。開/完工紀

五、發明說明 (3)

錄生成子模組用於從零件加工明細檔案中提取每個零件的實際開工和完工時間，生成零件開/完工紀錄。員工工時計算法子模組用於計算員工的實際工作時間，並存至員工考核列表。其中員工考核列表包括的字段有員工工號、員工名稱、員工工時、員工作业達標率及員工作业品質。員工作业達標率計算法子模組用於計算員工的作业達標率，並存至員工考核列表。員工作业品質檢查子模組用於檢查員工作业完成的品質，並存至員工考核列表。

績效報表生成模組係用於將員工績效考核結果以報表形式表示出來。

本發明還提供一種人員績效考核的方法。該方法包括有如下步驟：(a) 由做追蹤之員工藉由客戶端電腦輸入其工號及開工時間；(b) 每天由採集排配結果子模組從模具加工排配系統採集模具加工排配結果至零件加工明細檔案；(c) 由完工維護子模組將實際發生之開工和完工時間及完工狀態寫入到零件加工明細檔案；(d) 生成開/完工紀錄；(e) 計算員工工時至員工考核列表；(f) 計算員工作业達標率至員工考核列表；(g) 檢查員工作业品質至員工考核列表；(h) 藉由員工考核列表產生績效報表。

該人員績效考核系統能夠採集模具加工排配系統之排配結果，追蹤紀錄加工狀態，記錄員工工號及工時，並能夠檢驗員工工作品質，達到人員績效考核之目的及人員較佳化之運用，提高生產力。本系統能體現作業加工者之實

五、發明說明 (4)

際績效和工作強度及其技能熟練程度。

【實施方式】

如第一圖所示，係為本發明所述之人員績效考核系統硬體架構圖。其由分散式分佈的複數用戶端電腦3藉由網路4與一資料庫5相連，此資料庫5與人員績效考核系統1相連；該人員績效考核系統1藉由網路4與一模具加工排配系統2相連。其中，網路4係為一種電子網路，其可以為企業內部網（Intranet）、網際網路（Internet）或其他類型網路。在本發明中，用戶端電腦3可為Windows95、Windows98或Windows NT之使用者環境。用戶端電腦3為用戶提供互動式使用者介面，用戶藉之可輸入員工工號和開工時間及績效報表的輸出和查詢。模具加工排配系統2屬於外部系統，其產生每天之模具加工排配結果。資料庫5包括有零件加工明細檔案和員工考核列表。其中零件加工明細檔案用於存儲從模具加工排配系統2採集之模具排配結果及零件實際開/完工時間等基本資料，包括的字段有零件名稱、零件編號、預計開工時間、預計完工時間、員工工號、員工名稱、實際開工時間及實際完工時間、完工狀態；員工考核列表用於存儲績效考核所需之基本要素，包括的字段有員工工號、員工名稱、員工工時、員工作業達標率及員工作業品質。人員績效考核系統1存儲有一系列軟體功能模組（如第二圖所示），用於藉由網路4從模具加工排配系統2採集模具加工排配結果至零件加工明細檔案，此排配結果主要為零件的預計開工時間和預計完工

五、發明說明 (5)

時間，然後由人員績效考核系統對排配結果進行加工狀態追蹤，根據實際開工和完工時間及作業達標率和作業品質對員工進行績效考核。

如第二圖所示，係為本發明所述之人員績效考核系統功能模組圖。該人員績效考核系統1包括有一加工狀態追蹤模組11、一人員績效考核模組12及一績效報表生成模組13。其中加工狀態追蹤模組11用於從模具加工排配系統2採集模具加工排配結果，並依模具加工排配結果進行加工狀態追蹤，記錄零件加工狀態及零件實際開工開始和實際完工時間。該加工狀態追蹤模組11包括有一採集加工排配結果子模組110及一完工維護子模組111。其中，採集加工排配結果子模組110用於從模具加工排配系統2採集每天之模具加工排配結果，並將結果存儲至零件加工明細檔案，所述模具加工排配結果包括有每個零件的預計開工時間和預計完工時間。完工維護子模組111用於將每個零件實際發生的開工時間、完工時間及零件完工狀態，寫入至零件加工明細檔案。其中零件完工狀態為未投入、在製及完工。

人員績效考核模組12係用於根據員工工時、作業達標率及作業品質，進行人員績效考核分析。該人員績效考核模組12包括有一開/完工紀錄生成子模組120，一員工工時計算法子模組121，一員工作業達標率計算法子模組122及一員工作業品質檢查子模組123。其中，開/完工紀錄生成子模組120用於從零件加工明細檔案中導出每個零件實際發生

五、發明說明 (6)

之開工和完工時間，生成開/完工紀錄。員工工時計算子模組121用於根據開/完工紀錄計算每一作業人員之工時，即實際生產時間，等於每一零件實際完工時間與實際開工時間之差的累計和，並將結果寫至員工考核列表。員工作业達標率計算子模組122用於根據零件加工明細檔案中零件的排配預估時間及該零件實際生產時間，二者之比即為員工作业達標率，然後把達標率寫至員工考核列表。員工作业品質檢查子模組123用於根據零件加工明細檔案中之完工狀態，判斷零件生產是否延遲、提前，及由質檢人員檢測結果：良品與不良品，獲得員工作业品質，並由員工作业品質檢查子模組123將作業品質寫至員工考核列表，其作業品質為延遲、提前及良品與不良品。

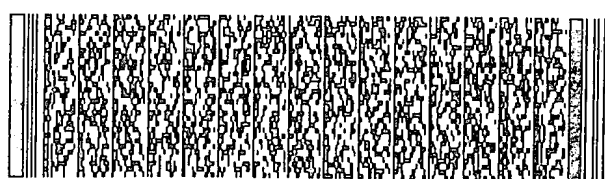
績效報表生成模組13係用於根據零件加工明細檔案之員工工時、員工作业達標率及作業品質，以報表形式表示。

如第三圖所示，係為本發明人員績效考核系統之數據流程圖。採集排配結果子模組110從模具加工排配系統2採集零件每天之模具加工排配結果；並把模具加工排配結果存儲至零件加工明細檔案，主要存儲的是每個零件預計開工時間和預計完工時間；完工維護子模組111把每個零件的實際開工和實際完工時間寫至零件加工明細檔案；開/完工紀錄生成子模組120根據零件加工明細檔案中每個零件之實際開工時間和實際完工時間，生成開/完工紀錄；員工工時計算子模組121根據開/完工紀錄計算員工每天的

五、發明說明 (7)

實際工時，也即實際生產時間，為單一個零件實際完工時間與實際開工時間之差的累計和，並把所得之員工工時寫至員工考核列表；員工作业達標率計算子模組122根據零件加工明細檔案中之員工加工追蹤之所有零件預計開工和完工時間，計算出零件預計加工時間之累計和，將此累計和與該員工工時之比做為員工作业達標率，然後把此達標率寫至員工考核列表；員工作业品質檢查子模組123根據零件明細檔案之完工狀態，檢查每個零件的生產是否延遲及提前，並由質檢人員做不良品檢測，獲得員工作业品質，由員工作业品質檢查子模組123將此檢查結果即員工作业品質寫至員工考核列表，其作業品質為延遲、提前及良品與不良品；績效報表生成模組13根據員工考核列表之員工工時、員工作业達標率及作業品質，把員工績效以報表形式表示。

如第四圖所示，係為本發明人員績效考核系統之作業流程圖。首先由員工藉由用戶端電腦3輸入員工工號及開工時間至零件加工明細檔案（步驟S401）。然後再由採集排配結果子模組110從模具加工排配系統2採集每天零件之加工排配結果並存儲至零件加工明細檔案，主要存儲的是需加工零件之預計開工和預計完工時間（步驟S403）。藉由完工維護子模組111將加工此零件的實際發生之開工時間、完工時間及完工狀態寫入到零件加工明細檔案，其中完工狀態包括未投入、在製及完工（步驟S405）。由開/完工紀錄生成子模組120根據零件加工明細檔案中每個零



五、發明說明 (8)

件之實際開工時間和實際完工時間，生成開/完工紀錄（步驟S407）。計算員工工時，即根據開/完工紀錄計算員工每天的實際工時，也即實際生產時間，為單一個零件實際完工時間與實際開工時間之差的累計和，並把所得之員工工時寫至員工考核列表（步驟S409）。計算員工作業達標率，由員工作業達標率計算子模組122根據零件加工明細檔案中員工加工追蹤之所有零件預計開工和完工時間，計算出零件預計加工時間之累計和，將此累計和與該員工工時之比做為員工作業達標率，然後把此達標率寫至員工考核列表（步驟S411）。檢查作業品質，即由員工作業品質檢查子模組123根據零件加工明細檔案中完工狀態，檢查每個零件的生產是否延遲及提前，並由質檢人員做不良品檢測，獲得員工作業品質，由員工作業品質檢查子模組123將此檢查結果即員工作業品質寫至員工考核列表，其作業品質為延遲、提前及良品與不良品（步驟S413）。由績效報表生成模組13根據員工考核列表中員工工時、達標率和作業品質生成績效報表（步驟S415）。

以上所述僅為本發明之較佳實施例而已，且已達廣泛之使用功效，凡其他未脫離本發明所揭示之精神下所完成之均等變化或修飾，均應包含在下述之申請專利範圍內。

圖式簡單說明

【圖示簡單說明】

第一圖係為本發明人員績效考核系統之硬體架構圖。

第二圖係為本發明人員績效考核系統之功能模組圖。

第三圖係為本發明人員績效考核系統之數據流程圖。

第四圖係為本發明人員績效考核系統之作業流程圖。

【主要元件符號說明】

人員績效考核系統	1
模具加工排配系統	2
用戶端電腦	3
網路	4
資料庫	5
加工狀態追蹤模組	11
採集排配結果子模組	110
完工維護子模組	111
人員績效考核模組	12
開/完工紀錄生成子模組	120
員工工時計算子模組	121
員工作業達標率計算子模組	122
員工作業品質檢查子模組	123
績效報表生成模組	13



六、申請專利範圍

【申請專利範圍】

1. 一種人員績效考核系統，係用於根據員工對從模具加工排配系統採集之模具加工排配結果進行加工狀態的追蹤，進行人員績效考核分析，此人員績效考核系統包括有：
 - 一零件加工明細檔案；
 - 一員工考核列表；
 - 一加工狀態追蹤模組，係用於將從模具加工排配系統採集之模具加工排配結果存儲至零件加工明細檔案中，並將零件加工狀態及零件實際開工開始和實際完工時間記錄於零件加工明細檔案中；
 - 一人員績效考核模組，係用於計算員工實際工時、作業達標率，並將所述員工實際工時、作業達標率、作業品質記錄於員工考核列表中；
 - 一績效報表生成模組，係用於根據員工考核列表之員工工時、員工作業達標率及作業品質生成報表。
2. 如申請專利範圍第1項所述之人員績效考核系統，其中，加工狀態追蹤模組還包括有：
 - 一採集排配結果子模組，用於從模具加工排配系統採集每天之模具加工排配結果，並將結果存儲至零件加工明細檔案，所述模具加工排配結果包括有每個零件的預計開工時間和預計完工時間；
 - 一完工維護子模組，係用於將每個零件實際發生的開工時間和完工時間，寫入至零件加工明細檔案；

六、申請專利範圍

3. 如申請專利範圍第1項或第2項所述之人,員績效考核系統, 其中人員績效考核模組還包括有:

一開/完工紀錄生成子模組, 係用於根據零件加工明細檔案中每個零件實際開工和完工時間, 生成開/完工紀錄;

一員工工時計算子模組, 係用於根據開/完工紀錄計算每一作業人員之工時, 即實際生產時間, 等於每一零件實際完工時間與實際開工時間之差的累計和, 並將結果寫至員工考核列表;

一員工作業達標率計算子模組, 係用於根據零件加工明細檔案中零件排配預估時間及工時計算員工作業達標率, 然後把達標率寫至員工考核列表;

一作業品質檢查子模組, 係用於根據零件加工明細檔案中之完工狀態及質檢人員所做之零件質量檢測獲得員工作業品質, 並把作業品質寫至員工考核列表。

4. 一種人員績效考核方法, 該方法能借助工作人員追蹤加工狀態進行人員績效考核, 包括有如下步驟:

(a) 由員工藉由客戶端電腦輸入其工號及開工時間;

(b) 每天由採集排配結果子模組從模具加工排配系統採集模具加工排配結果, 並存儲至零件加工明細檔案;

(c) 完工維護子模組將實際開工、完工時間及零件的完工狀態寫入到零件加工明細檔案;

(d) 開/完工紀錄生成子模組生成開/完工紀錄;

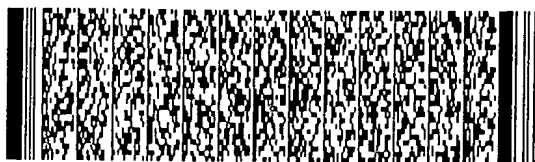
六、申請專利範圍

- (e) 員工工時計算子模組計算員工工時，員工工時等於每一個零件實際完工時間與實際開工時間差的累計和；
 - (f) 計算員工作業達標率，達標率等於零件加工排配預估時間之累行和與零件實際加工時間之累計和之比；
 - (g) 檢查員工作業品質，根據零件加工明細檔案之完工狀態和質檢人員所做之質量檢測檢查員工作業品質；
 - (h) 產生績效報表。
5. 如申請專利範圍第4項所述之人員績效考核方法，其中步驟(b)存儲至零件加工明細檔案的主要係零件的預計開工和預計完工時間。
 6. 如申請專利範圍第4項所述之人員績效考核方法，其中步驟(c)係指每一個零件完工後，完工維護子模組都要將實際發生的開工時間和完工時間及完工狀態輸入到零件加工明細檔案。
 7. 如申請專利範圍第4項所述之人員績效考核方法，其中是這樣計算員工工時的：員工每天的實際加工時間=累計和（單一個零件實際完工時間-實際開工時間）。
 8. 如申請專利範圍第4項所述之人員績效考核方法，其中是這樣計算員工作業達標率的：根據零件加工明細檔案中員工加工追蹤之所有零件預計開工和完工時間，計算出零件預計加工時間之累計和，將此累計和與該員工工

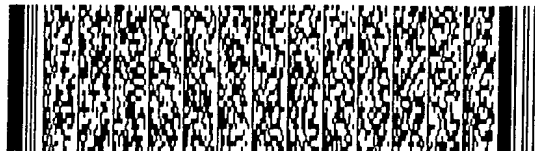
六、申請專利範圍

時之比做為員工作業達標率。

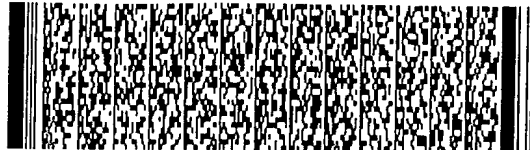
9. 如申請專利範圍第4項所述之人員績效考核方法，其中是這樣檢查作業品質的：由員工作業品質檢查子模組123根據零件明細檔案之完工狀態，檢查每個零件的生產是否延遲及提前，並由質檢人員做不良品檢測，獲得員工作業品質。
10. 如申請專利範圍第9項所述之人員績效考核方法，其中員工作業品質為延遲、提前及良品與不良品。



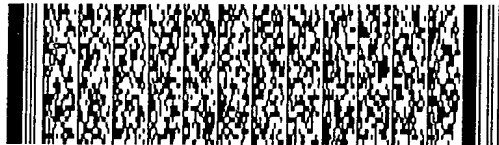
第 1/18 頁



第 1/18 頁



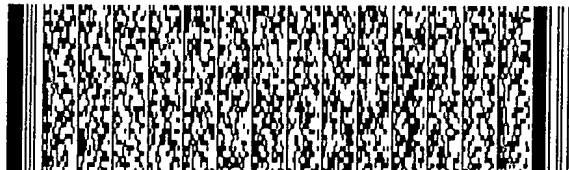
第 2/18 頁



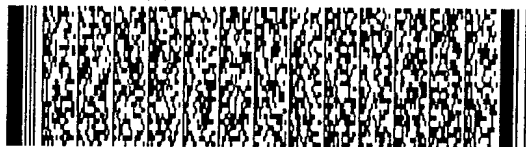
第 3/18 頁



第 3/18 頁



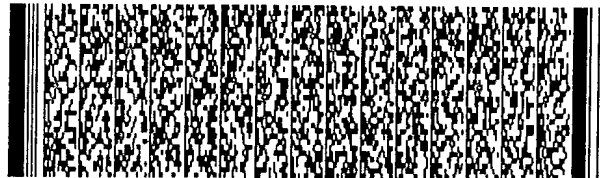
第 4/18 頁



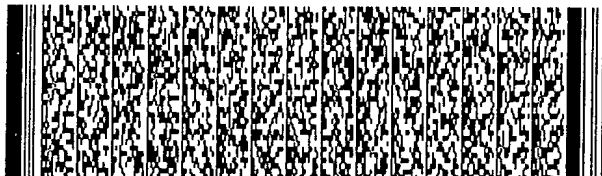
第 5/18 頁



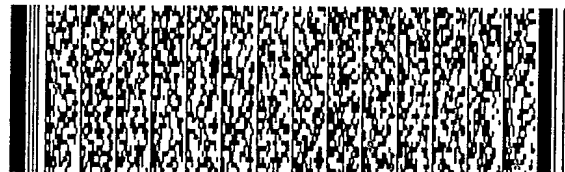
第 6/18 頁



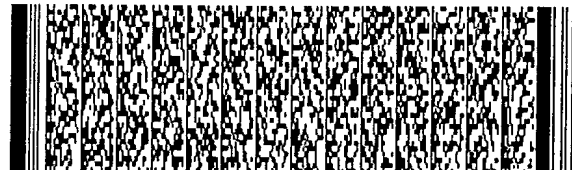
第 6/18 頁



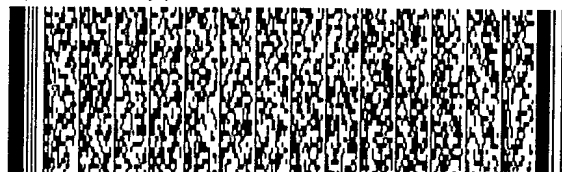
第 7/18 頁



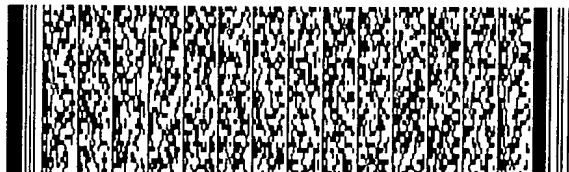
第 7/18 頁



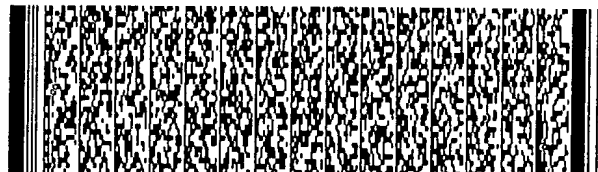
第 8/18 頁



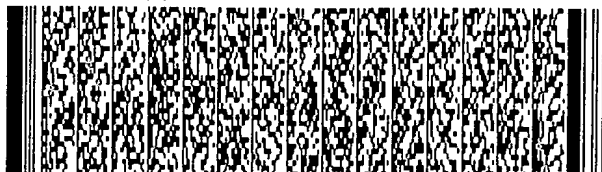
第 8/18 頁



第 9/18 頁



第 9/18 頁



第 10/18 頁



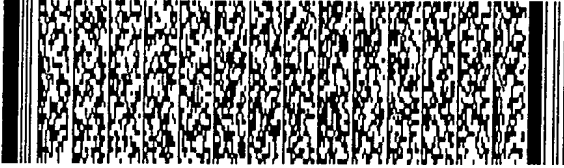
第 10/18 頁



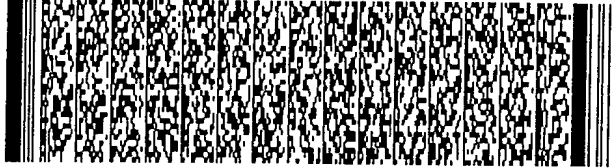
第 11/18 頁



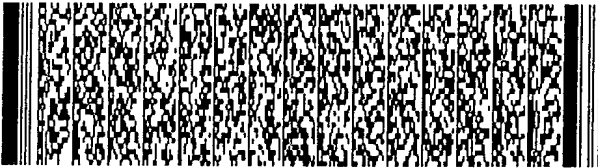
第 11/18 頁



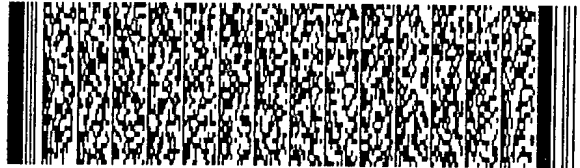
第 12/18 頁



第 12/18 頁



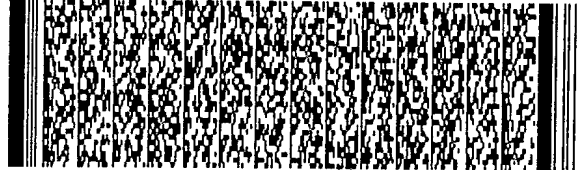
第 13/18 頁



第 13/18 頁



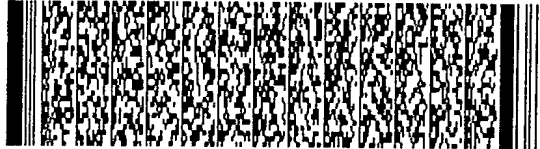
第 14/18 頁



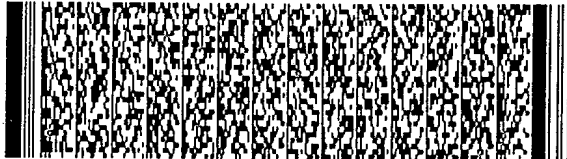
第 15/18 頁



第 15/18 頁



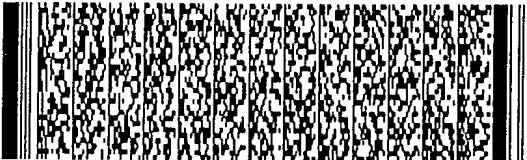
第 16/18 頁



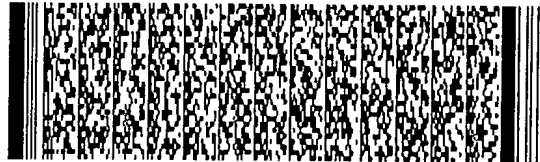
第 16/18 頁



第 17/18 頁

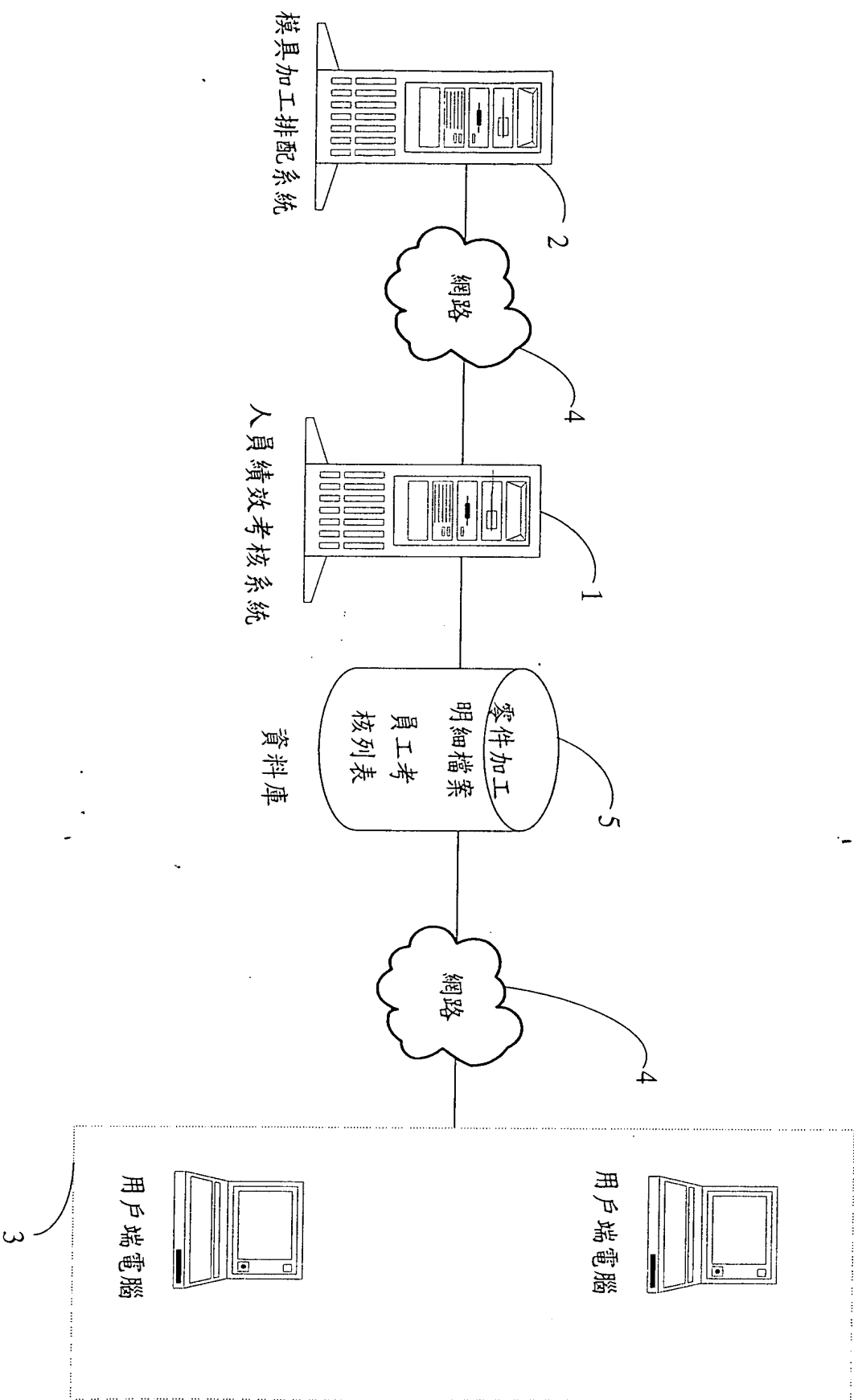


第 17/18 頁

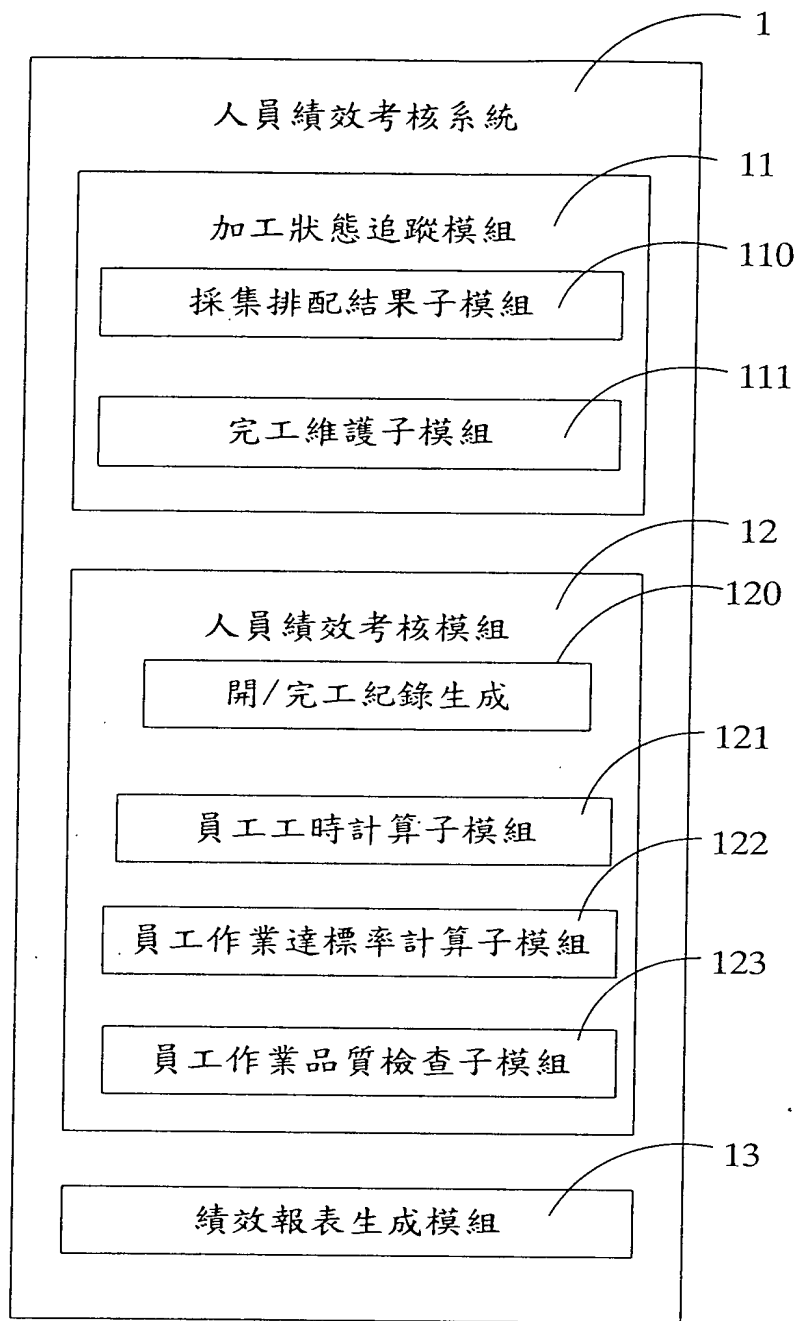


第 18/18 頁

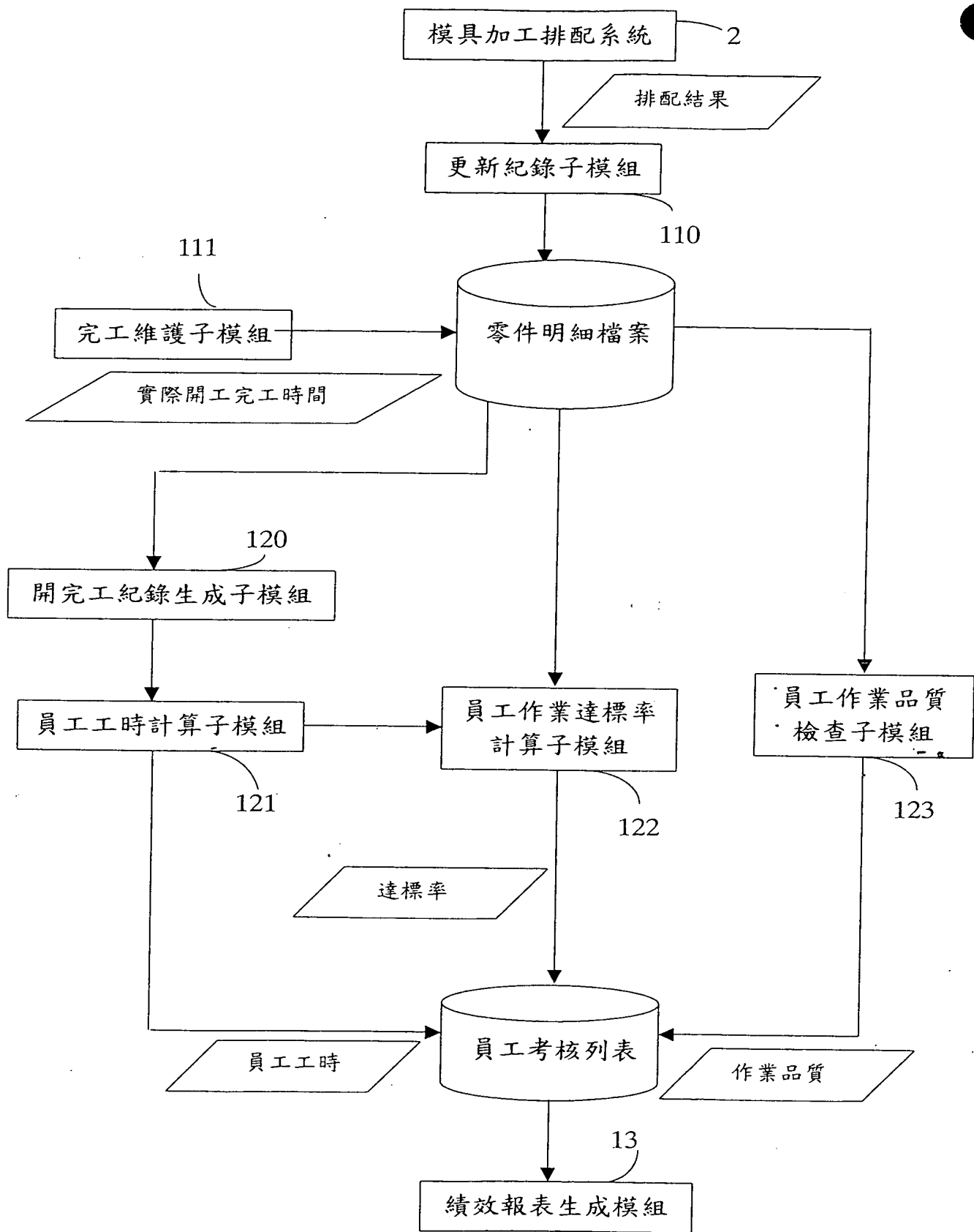




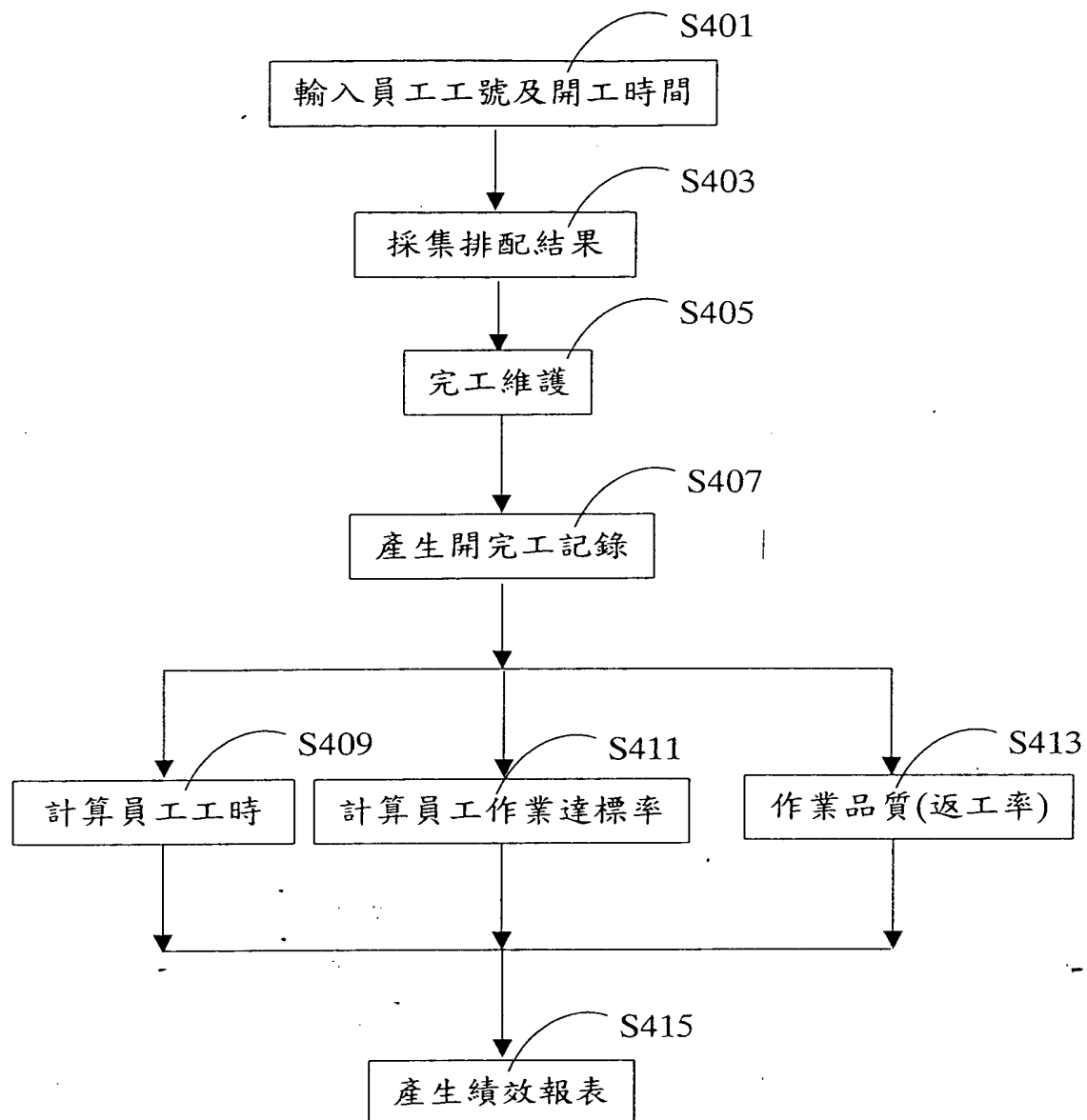
第一圖



第二圖



第三圖



第四圖